

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/ES05/000025

International filing date: 21 January 2005 (21.01.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: ES  
Number: P-200400162  
Filing date: 26 January 2004 (26.01.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 15 March 2005 (15.03.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse



MINISTERIO  
DE INDUSTRIA, TURISMO  
Y COMERCIO



Oficina Española  
de Patentes y Marcas

## CERTIFICADO OFICIAL

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de la solicitud de PATENTE DE INVENCION número 200400162 , que tiene fecha de presentación en este Organismo el 26 de Enero de 2004.

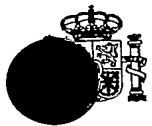
Madrid, 25 de Febrero de 2005

El Director del Departamento de Patentes  
e Información Tecnológica

P.D.

ANA Mª REDONDO MÍNGUEZ





MINISTERIO  
DE CIENCIA  
Y TECNOLOGIA



Oficina Española  
de Patentes y Marcas

# INSTANCIA DE SOLICITUD

NUMERO DE SOLICITUD

P200400162

4 ENC 26 12:12

FECHA Y HORA DE PRESENTACIÓN EN LA O.E.P.M.

FECHA Y HORA PRESENTACIÓN EN LUGAR DISTINTO O.E.P.M.

(4) LUGAR DE PRESENTACIÓN CÓDIGO  
MADRID 28

(1) MODALIDAD

☒ PATENTE DE INVENCION ☐ MODELO DE UTILIDAD

(2) TIPO DE SOLICITUD

- ☐ ADICIÓN A LA PATENTE  
☐ SOLICITUD DIVISIONAL  
☐ CAMBIO DE MODALIDAD  
☐ TRANSFORMACIÓN SOLICITUD PATENTE EUROPEA  
☐ PCT: ENTRADA FASE NACIONAL

(3) EXPED. PRINCIPAL O DE ORIGEN:  
MODALIDAD  
NUMERO SOLICITUD  
FECHA SOLICITUD

(5) SOLICITANTE(S): APELLIDOS O DENOMINACIÓN SOCIAL

S.A. DE VERA (SAVERA)

NOMBRE

NACIONALIDAD

CÓDIGO PAIS

DNI/CIF

CNAE

PYME

(6) DATOS DEL PRIMER SOLICITANTE

DOMICILIO B° DE ZALAIN  
LOCALIDAD VERA DE BIDASOA  
PROVINCIA NAVARRA  
PAIS RESIDENCIA ESPAÑA  
NACIONALIDAD ESPAÑA

TELEFONO

FAX

CORREO ELECTRONICO

CÓDIGO POSTAL 31780

CÓDIGO PAIS ES

CÓDIGO NACION ES

(7) INVENTOR (ES):

APELLIDOS

NOMBRE

NACIONALIDAD

CÓDIGO PAIS

SANZ GAMBOA

JESUS

ESPAÑOLA

ES

- (8) ☐ EL SOLICITANTE ES EL INVENTOR  
☒ EL SOLICITANTE NO ES EL INVENTOR O ÚNICO INVENTOR
- (9) MODO DE OBTENCIÓN DEL DERECHO:  
☒ INVENC. LABORAL ☐ CONTRATO ☐ SUCESIÓN

(9) TÍTULO DE LA INVENCION

SISTEMA DE UNIÓN/MONTAJE RÁPIDO, PARA GUÍAS DE ASCENSOR

(11) EFECTUADO DEPÓSITO DE MATERIA BIOLÓGICA:

☐ SI

☒ NO

(12) EXPOSICIONES OFICIALES: LUGAR

FECHA

(13) DECLARACIONES DE PRIORIDAD:  
PAIS DE ORIGEN

CÓDIGO PAIS

NÚMERO

FECHA

(14) EL SOLICITANTE SE ACOGE AL APLAZAMIENTO DE PAGO DE TASAS PREVISTO EN EL ART. 162. LEY 11/86 DE PATENTES ☐

(15) AGENTE/REPRESENTANTE: NOMBRE Y DIRECCIÓN POSTAL COMPLETA. (SI AGENTE P.I., NOMBRE Y CÓDIGO) (RELLÉNSE, ÚNICAMENTE POR PROFESIONALES)  
URIZAR BARANDIARAN, MIGUEL ANGEL, 337/9, P° CASTELLANA, 166, MADRID, MADRID, 28046, ESPAÑA

(16) RELACIÓN DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN:

- ☒ DESCRIPCIÓN. Nº DE PÁGINAS: 10  
☒ Nº DE REIVINDICACIONES: 10  
☒ DIBUJOS. Nº DE PÁGINAS: 9  
☐ LISTA DE SECUENCIAS Nº DE PÁGINAS: 0  
☒ RESUMEN  
☐ DOCUMENTO DE PRIORIDAD  
☐ TRADUCCIÓN DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD
- ☒ DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN  
☒ JUSTIFICANTE DEL PAGO DE TASAS DE SOLICITUD  
☐ HOJA DE INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA  
☐ PRUEBAS DE LOS DIBUJOS  
☐ CUESTIONARIO DE PROSPECCIÓN  
☐ OTROS:

FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE

MIGUEL ANGEL URIZAR  
BARANDIARAN

(VER COMUNICACIÓN)

FIRMA DEL FUNCIONARIO

NOTIFICACIÓN DE PAGO DE LA TASA DE CONCESIÓN:

Se le notifica que esta solicitud se considerará retirada si no procede al pago de la tasa de concesión; para el pago de esta tasa dispone de tres meses a contar desde la publicación del anuncio de la concesión en el BOPI, más los diez días que establece el art. 81 del R.D. 2245/1986

ILMO. SR. DIRECTOR DE LA OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

informacion@oepm.es  
www.oepm.es

C/ PANAMÁ, 1 \*28071 MADRID

MOD. 3011 - 1 - EEMPLAR PARA EL EXPEDIENTE

NO CUMPLIMENTAR LOS RECUADROS ENMARCADOS EN ROJO



MINISTERIO  
DE CIENCIA  
Y TECNOLOGÍA



Oficina Española  
de Patentes y Marcas

NÚMERO DE SOLICITUD

F. 162

FECHA DE PRESENTACIÓN

26 ENE 2004

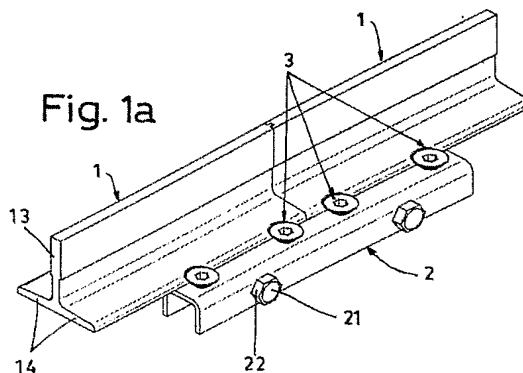
## RESUMEN Y GRÁFICO

### RESUMEN (Máx. 150 palabras)

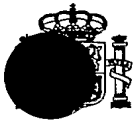
Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, comprendiendo cada guía (1) un alma-hongo (13) y dos alas (14); las cuales alas (14) conforman en origen unos mecanizados (141); las superficies superior (11) y laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141); se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos partes con medios para aproximarlas/separarlas entre sí, que conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas y se disponen medios de retención (3) premontados en dichas partes aproximables de la placa de unión (2); de modo que para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados (141), (241) de las guías (1) y disponer en ellos los medios de retención (3) premontados en la placa de unión (2), comprimiendo después en aproximación las partes (2a) de dicha placa de unión (2).

De aplicación en la fabricación de ascensores.

### GRÁFICO



(VER INFORMACIÓN)



12

## SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION

21 NÚMERO DE SOLICITUD  
**P200400162**

31 NÚMERO

DATOS DE PRIORIDAD

32 FECHA

33 PAÍS

22 FECHA DE PRESENTACIÓN

**26 ENF 2004**

62 PATENTE DE LA QUE ES  
DIVISORIA

71 SOLICITANTE (S)  
S.A. DE VERA (SAVERA)

DOMICLIO B° DE ZALAIN  
VERA DE BIDASOA, NAVARRA, 31780, ESPAÑA

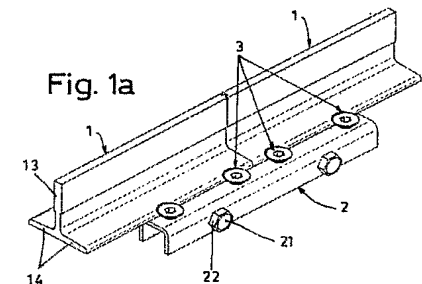
NACIONALIDAD ESPAÑA

72 INVENTOR (ES) JESUS SANZ GAMBOA

51 Int. Cl.

GRÁFICO (SÓLO PARA INTERPRETAR RESUMEN)

54 TÍTULO DE LA INVENCION  
SISTEMA DE UNIÓN/MONTAJE RÁPIDO, PARA GUÍAS DE ASCENSOR



57 RESUMEN

Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, comprendiendo cada guía (1) un alma-hongo (13) y dos alas (14); las cuales alas (14) conforman en origen unos mecanizados (141); las superficies superior (11) y laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141); se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos partes con medios para aproximarlas/separarlas entre sí, que conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas y se disponen medios de retención (3) premontados en dichas partes aproximables de la placa de unión (2); de modo que para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados (141), (241) de las guías (1) y disponer en ellos los medios de retención (3) premontados en la placa de unión (2), comprimiendo después en aproximación las partes (2a) de dicha placa de unión (2).

De aplicación en la fabricación de ascensores.

"SISTEMA DE UNIÓN/MONTAJE RÁPIDO, PARA GUÍAS DE  
ASCENSOR"

DESCRIPCION

La presente invención trata de un sistema de unión de  
5 montaje rápido, para guías de ascensor.

Las guías de ascensores requieren cada día mayores índices  
de calidad y precisión, básicamente por las exigencias de confort de los  
usuarios. Las uniones entre dichas guías han de realizarse cumpliendo  
dichas exigencias de calidad y precisión.

10 Se conocen diversos sistemas para unión alineada de guías  
de ascensor. El propio solicitante ha desarrollado sistemas de este tipo  
y es titular, entre otras, de la Patente española P9902839.

Una guía convencional consta de alma-hongo y alas-base.  
Los diversos sistemas que se conocen para unión alineada entre guías,  
15 con o sin mecanizaciones previas realizadas en origen, requieren la  
realización "in situ" de operaciones de montaje complejas, cuya  
dificultad se acentúa teniendo en cuenta que han de realizarse en  
lugares de difícil acceso y en posiciones complicadas.

Se entiende perfectamente que cualquier mejora en la  
20 simplificación del montaje supone un gran avance en este campo  
tecnológico y una rapidez en el propio montaje sin detrimento de la  
calidad y precisión exigidas.

El sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor  
objeto del invento supone una gran mejora respecto de los sistemas de  
25 montaje conocidos. Según el mismo, comprendiendo cada guía un

alma-hongo con un acabado de precisión en su superficie superior –eje OX- y un acabado de precisión en sus superficies laterales –eje OY- y un ala a cada lado, se caracteriza porque:

5 a) cada ala conforma en origen unos mecanizados en sus bordes; yendo dichos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: una pareja o varias espaciadas entre sí una distancia cualquiera la última de cuyas parejas se mecaniza a una distancia cualquiera del extremo de la guía;

10 b) la superficie superior y superficies laterales del hongo sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados, con sus centros a una distancia fija de la superficie superior del hongo según el eje OY y a una distancia fija de las superficies laterales del hongo según el eje OX;

15 c) se dispone una placa de unión que conforma en origen unos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: al menos dos parejas espaciadas entre sí una distancia;

d) se disponen medios de retención que, premontados en la placa de unión, la relacionan fija y solidariamente con las alas de dos guías a unir;

20 de modo que para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados de las guías y disponer en ellos los medios de retención premontados en la placa de unión y comprimir en aproximación las partes de la citada placa de unión.

25 A partir de esta estructuración básica, están incluidas en el objeto del invento cualesquiera realizaciones prácticas que no alteren, cambien o modifiquen la esencialidad propuesta y, en particular:



a) que los citados mecanizados conformados en las alas de las guías sean abiertos (cajeras);

b) que cada placa de unión la constituyan dos piezas-larguero premontadas espaciadamente y relacionadas entre sí por una o varias piezas-travesaño que permiten su separación hasta una distancia máxima;

c) que los medios de retención sean independientes de la propia placa de unión.

Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúen su fundamento.

La figura 1 representa una vista general en perspectiva frontal -figura 1a- y posterior -figura 1b- de una primera realización práctica del sistema objeto del invento en el que las conformaciones (141) de las guías a unir (1) son cajeras abiertas y la placa de unión (2) la constituyen dos piezas-larguero (2a) relacionadas entre sí por dos juegos de espárrago (21)/tuerca (22).

La figura 2 representa una vista en planta correspondiente a la figura anterior.

La figura 3 representa una vista general en perspectiva de la placa de unión (2) de acuerdo con la realización de las figuras anteriores y con los medios de retención (3) -que son tornillos- en su disposición premontada.

La figura 4 representa una vista parcial en perspectiva de una guía (1), con diversas soluciones –figuras 4a, 4b y 4c- de cajas abiertas (141) mecanizadas en sus alas (14).

5 La figura 5 representa una vista en planta similar a la figura 2, para una segunda realización práctica del sistema objeto del invento en el que las piezas-larguero (2a) son macizas y los medios de retención (3) son tornillos que llevan incorporada una cabeza/roldana (3a) que ensancha su cabeza.

10 La figura 6 representa una vista en planta similar a las figuras 2 y 5, para una tercera realización práctica del sistema objeto del invento en el que las piezas-larguero (2a) son macizas e incluyen un distanciador (2c) que evita el cabeceo de aquellas al comprimirlas en aproximación.

15 La figura 7 representa una vista general en perspectiva frontal y posterior de una cuarta realización práctica del sistema objeto del invento en el que las conformaciones (141) de las guías a unir (1) son cajas abiertas espaciadas y relacionadas entre sí por chaflanes continuos (141'). Estos chaflanes (141') son simples –figuras 7a, 7b- o dobles –figuras 7c, 7d- y la placa de unión (2) la constituyen dos  
20 piezas-larguero (2a) macizas relacionadas entre sí por dos juegos de espárrago (21)/tuerca (22) y con una cajera longitudinal (241).

Las figuras 8a y 8b representan sendas secciones en planta similares entre sí y similares a las figuras 2, 5, 6 y 7 anteriores para una quinta realización práctica del sistema objeto del invento en la que  
25 las conformaciones (141) de las alas (14) de las guías a unir son orificios pasantes.



Las figuras 8a y 8b se diferencian entre sí en la geometría de las guías (1) a unir.

La figura 9a representa una vista en planta correspondiente a las figuras 7a, 7b (con chaflán simple).

5 La figura 9b representa una vista en planta correspondiente a las figuras 7c, 7d (con chaflán doble).

La figura 10 representa una vista general en perspectiva de la placa de unión (2) de acuerdo con la realización de las figuras 7 y 9 anteriores. En esta figura se han representado los medios de retención  
10 (3) –que son pitones- insertados en su disposición premontada, de forma que interrumpen la continuidad de dichas guías longitudinales (241) mecanizadas en las piezas-larguero (2a) macizas.

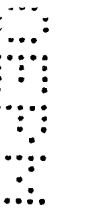
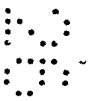
Se describe a continuación un ejemplo de realización práctica, no limitativa, del presente invento.

15 El sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, objeto del invento se emplea en guías (1) de las que comprenden un alma-hongo (13) y un ala (14) a cada lado.

Según el mismo:

a) cada ala (14) conforma en origen unos mecanizados (141)  
20 en sus bordes; yendo dichos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: una pareja o varias espaciadas entre sí una distancia cualquiera ( $d_1$ ) la última de cuyas parejas se mecaniza a una distancia cualquiera ( $d_2$ ) del extremo de la guía (1);

b) el hongo (13) lleva un acabado de precisión en su  
25 superficie superior (11) –eje OX- y un acabado de precisión en sus



superficies laterales (12) –eje OY-. La superficie superior (11) y superficies laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141), con sus centros a una distancia fija (h) de la superficie superior (11) del hongo (13) según el eje OY y a una distancia fija (a) de las superficies laterales (12) del hongo (13) según el eje OX;

c) se dispone una placa de unión (2) que conforma en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas: al menos dos parejas espaciadas entre sí una distancia ( $d_4$ );

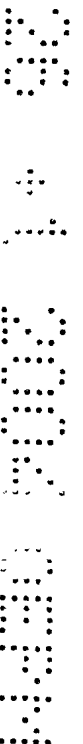
10 d) se disponen medios de retención (3) premontados en la placa de unión (2), que relacionan fija y solidariamente entre sí a la citada placa de unión (2) con las alas (14) de dos guías (1) a unir.

Todas las realizaciones descritas son similares y parten de esta configuración general citada.

15 Pueden incluirse o no elementos adicionales, tales como el distanciador (2c) –realización representada en la figura 6- o la cabezardana (3a) –realización representada en la figura 5- sin alterar por ello la esencia del invento.

20 Los mecanizados (141) conformados en los bordes de las alas (14) de las guías (1) a unir son cajas abiertas –como en las figuras 1, 4, 5 y 6- o cajas relacionadas entre sí por chaflanes (141') –como en las figuras 7 y 9- sin alterar por ello la esencia del invento.

Estas mecanizaciones (141) van espaciadas entre sí una distancia ( $d_1$ ). La última pareja de mecanizados (141) va practicada a una distancia ( $d_2$ ) del extremo de la correspondiente guía (1) a unir.



Estas distancias ( $d_1$ ), ( $d_2$ ) que en principio pueden ser cualesquiera, condicionan las distancias de la placa de unión (2) que se definen más adelante.

### Ejemplo de realización 1.

5 En este ejemplo de realización –de acuerdo con las figuras 1, 2, 3, 4, 5 y 6- los mecanizados (141) conformados en los bordes de las alas (14) de las guías (1) a unir son cajas abiertas.

La placa de unión (2) consta de sendas piezas-larguero (2a) relacionadas entre sí por sendas piezas-travesaño (2b).

10 Para una primera variante de este ejemplo de realización, cada pieza-larguero (2a) es un alargado perfil en “U” que conforma en sus alas pares de orificios (20) enfrentados por parejas en los que se insertan las piezas-travesaño (2b) y en su alma una pluralidad de orificios (241) alineados, también enfrentados por parejas, en los que  
15 se premontan los medios de retención (3).

En los ejemplos de realización representados se han mecanizado cuatro parejas de orificios (241). Las dos parejas interiores van mecanizadas a una distancia ( $d_4$ ) entre sí y las dos parejas exteriores van mecanizadas a una distancia ( $d_5$ ) entre sí –ver  
20 figura 3-.

Se tiene que cumplir que  $d_4 = 2d_2$  y  $d_5 = d_1$  –ver figuras 4b y 7a-.

Cada pieza-travesaño (2b) es un juego de espárrago (21)/tuerca (22) que se inserta en una pareja de orificios (20) enfrentados. La amplitud máxima ( $d_3$ ) de separación entre piezas-  
25

languero (2a) viene limitada por la cabeza (21a) del espárrago (21) y por la propia tuerca (22) –ver figura 3- y varía en función de la anchura de las guías (1) a unir. Por ello, según la invención, una misma placa de unión (2) resulta aplicable para unir pares de guías (1) de diferentes anchuras (se sobreentiende que, en cada unión, las guías (1) son iguales entre sí).

Para una segunda variante de este ejemplo de realización cada pieza-languero (2a) es de sección maciza –ver figuras 5 y 6-.

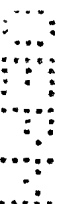
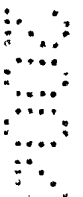
Adicionalmente puede disponerse, al menos, un distanciador (2c) –ver figura 6- entre dichas piezas-languero (2a) macizas, con objeto de evitar su cabeceo al comprimirlas.

Para una tercera variante de este ejemplo de realización los mecanizados (141) conformados en las alas (14) de las guías (1) a unir son orificios pasantes –ver figuras 8a y 8b-.

Para una cuarta variante de este ejemplo de realización –ver figura 6- los medios de retención (3) premontados son tornillos, cuya cabeza (3a) se aloja en el correspondiente mecanizado (141) y aprisiona a la correspondiente ala (14) de la correspondiente guía (1) a unir contra sí misma y contra la correspondiente pieza-languero (2a) de la placa de unión (2).

Para una quinta variante de este ejemplo de realización, los medios de retención (3) son tornillos en relación con cuya cabeza (3a) se dispone una roldana (3b) que aprisiona a la correspondiente ala (14) de la guía (1) a unir (alojándose en el mecanizado (141) ) –ver figura 5-

Para otra variante de este ejemplo de realización, los medios de retención (3) premontados son juegos de tornillo (31)/tuerca (32) –



ver figura 1b- en los que el ala (14) de la guía (1) a unir y el alma de la correspondiente pieza-larguero (2a) quedan aprisionadas entre la cabeza (3a) del tornillo (31) y la tuerca (32) –ver figura 2-.

### Ejemplo de realización 2.

5 En este ejemplo de realización, de acuerdo con las figuras 7, 9 y 10, la estructuración de la placa de unión (2) consta de piezas-larguero (2a) y piezas-travesaño (2b) en forma y disposición similar a la ya descrita para el ejemplo de realización 1, con la particularidad de que los mecanizados (241) son guías longitudinales en "V"  
10 mecanizadas por parejas enfrentadas en piezas-larguero (2a), macizas y los medios de retención (3) premontados son pitones, insertados en dichas piezas-larguero (2a) de forma que interrumpen la continuidad de dichas guías longitudinales (241) –ver figura 10- a distancias ( $d_4$ ), ( $d_5$ ) también similares a las descritas en el ejemplo de realización 1.

15 Los mecanizados (141) conformados en las alas (14) de las guías (1) a unir son cajas abiertas relacionadas entre sí por chaflanes continuos (141'), que ocupan al menos la longitud de las alas (14) en contacto con la placa de unión (2). Estos chaflanes (141') pueden ser simples –como en las figuras 7a, 7b, 9a- o dobles –como en las  
20 figuras 7c, 7d, 9b- sin alterar por ello la esencia del invento, pues solo requiere variar conjugadamente la geometría de las guías en "V" (241).

La retención tiene lugar abrazando las alas (14) de las guías (1) a unir entre dichas guías longitudinales en "V" (241) contrapuestas y actuando las tuercas (22) de los juegos de espárragos (21)/tuerca  
25 (22) que constituyen las piezas-travesaño (2b). Los pitones (3) se alojan en las cajas abiertas, impidiendo que las guías (1) se separen.

## REIVINDICACIONES

1.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, comprendiendo cada guía (1) un alma-hongo (13) con un acabado de precisión en su superficie superior (11) –eje OX- y un acabado de precisión en sus superficies laterales (12) –eje OY- y un ala (14) a cada lado; caracterizado porque:

a) cada ala (14) conforma en origen unos mecanizados (141); yendo dichos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: una pareja o varias espaciadas entre sí una distancia cualquiera ( $d$ ) la última de cuyas parejas se mecaniza a una distancia cualquiera ( $d_2$ ) del extremo de la guía (1);

b) la superficie superior (11) y superficies laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141), con sus centros a una distancia fija ( $h$ ) de la superficie superior (11) del hongo (13) según el eje OY y a una distancia fija ( $a$ ) de las superficies laterales (12) del hongo (13) según el eje OX;

c) se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos partes con medios para aproximarlas/separarlas entre sí, que conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas: al menos dos parejas espaciadas entre sí una distancia ( $d_4$ );

d) se disponen medios de retención (3) premontados en dichas partes aproximables, que relacionan fija y solidariamente entre sí a la citada placa de unión (2) con las alas (14) de dos guías (1) a unir;



de modo que para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados (141), (241) de las guías (1) y disponer en ellos los medios de retención (3) premontados en la placa de unión (2), comprimiendo después en aproximación las partes (2a) de  
5 dicha placa de unión (2).

2.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicación anterior, caracterizado porque los citados mecanizados (141) conformados en las alas (14) de las guías (1) son cajas abiertas, practicadas en sus bordes.

10 3.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicación primera, caracterizado porque los citados mecanizados (141) conformados en las alas (14) de las guías (1) son orificios pasantes.

15 4.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque cada placa de unión (2) la constituyen dos piezas-larguero (2a) premontadas espaciadamente y relacionadas entre sí por una o varias piezas-travesaño (2b) que permiten su separación hasta una distancia máxima ( $d_3$ ).

20 5.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicación cuarta, caracterizado porque las citadas piezas-travesaño (2b) son juegos de espárrago (21) y tuerca (22), alojados en juegos de orificios (20) enfrentados, conformados en las piezas-larguero (2a) de forma que la distancia máxima ( $d_3$ ) de separación entre  
25 piezas-larguero (2a) se delimita, respectivamente, por la tuerca (22) y la cabeza (21a) del espárrago (21).

6.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los citados mecanizados (241) de las piezas-larguero (2a) son orificios pasantes, y los citados medios de retención (3) son juegos de tornillo (31)/tuerca (32) que aprisionan entre sí la correspondiente ala (14) y la correspondiente pieza-larguero (2a).

7.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones primera a quinta, caracterizado porque los citados mecanizados (241) de las piezas-larguero (2a) son orificios roscados y los citados medios de retención (3) son tornillos, cuya cabeza (3a) aprisiona a la correspondiente ala (14) contra sí y contra la correspondiente pieza-larguero (2a).

8.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones primera a quinta, caracterizado porque los citados mecanizados (241) de las piezas-larguero (2a) son orificios roscados y los citados medios de retención (3) son tornillos (3) que llevan insertada en su cabeza (3a) una roldana (3b) que aprisiona a la correspondiente ala (14) contra sí misma y contra la correspondiente pieza-larguero (2a).

9.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones primera a quinta, caracterizado porque las piezas-larguero (2a) son macizas y sus mecanizados (241) son guías longitudinales que llevan integradas en sí mismas los medios de retención (3), pues éstos son pitones insertados en dichas piezas-larguero (2a) de forma que interrumpen la continuidad de dichas guías longitudinales (241) y la retención se efectúa al comprimir entre ellas las alas (14) de las guías (1) a unir cuando se actúa en los juegos de espárragos (21)/tuerca (22).

10.- Sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque entre dichas piezas/larguero (2a) se dispone, al menos, un distanciador (2c) que evita el cabeceo de aquellas al comprimirlas en aproximación.

8.

+

8

8

Fig. 1a

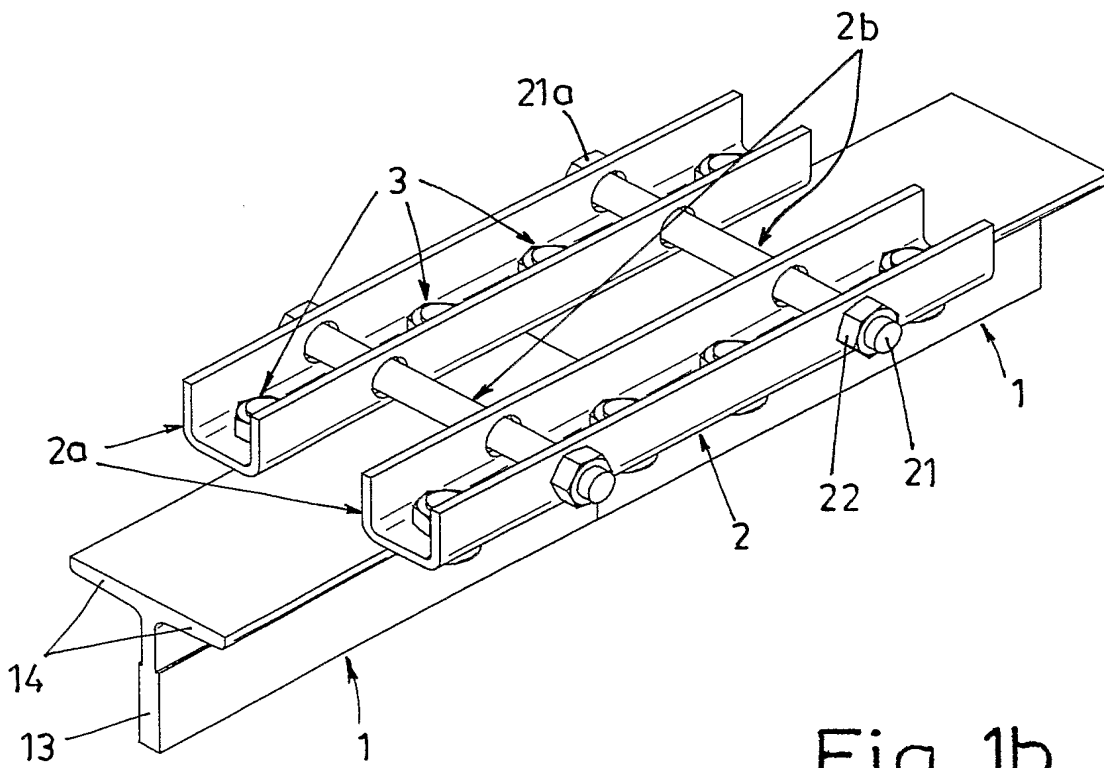
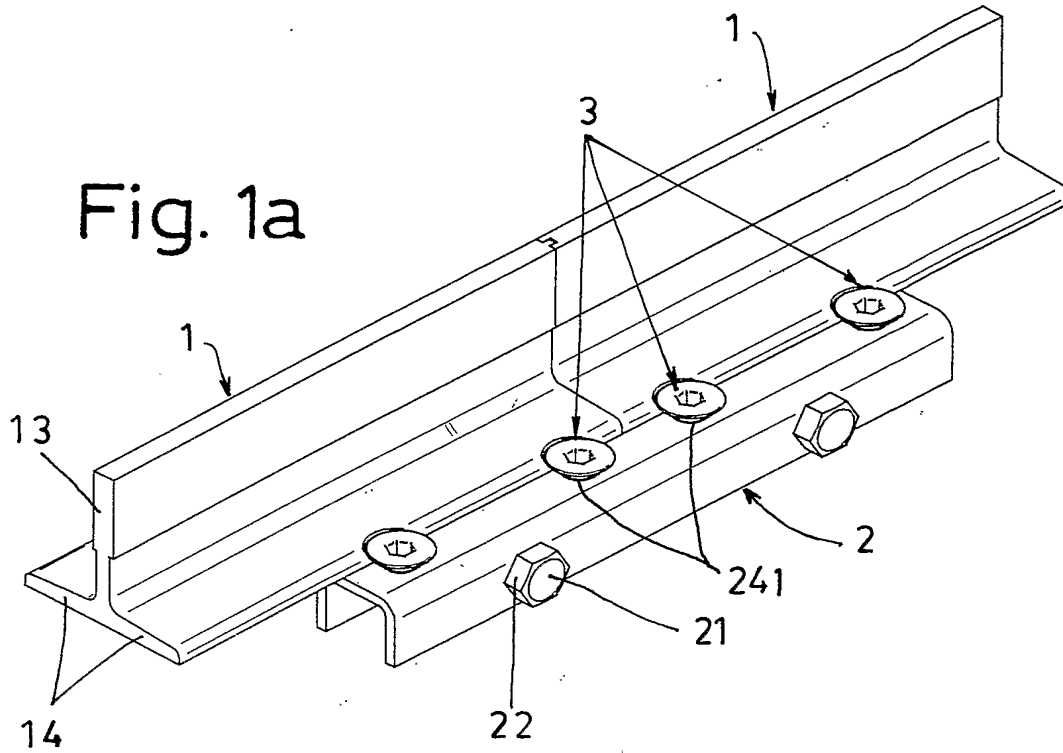


Fig. 1b



Fig. 4a

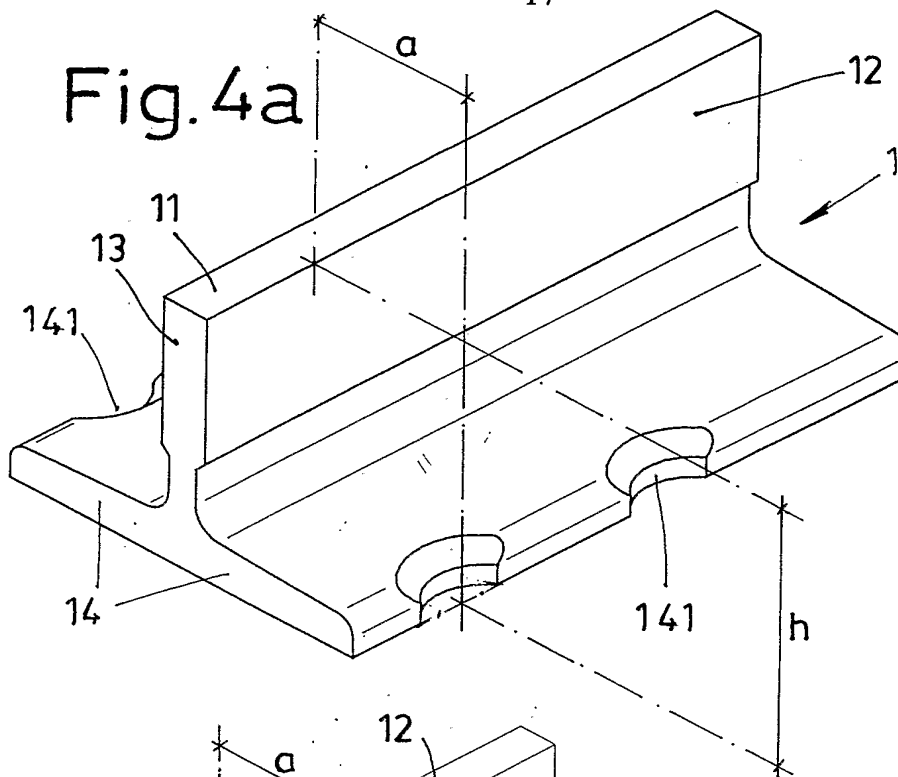


Fig. 4b

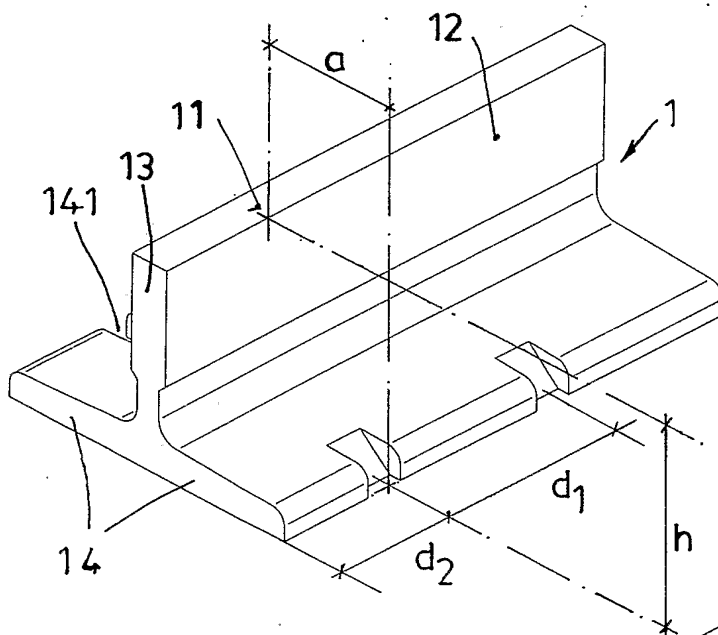
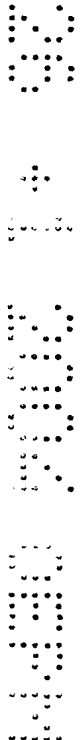
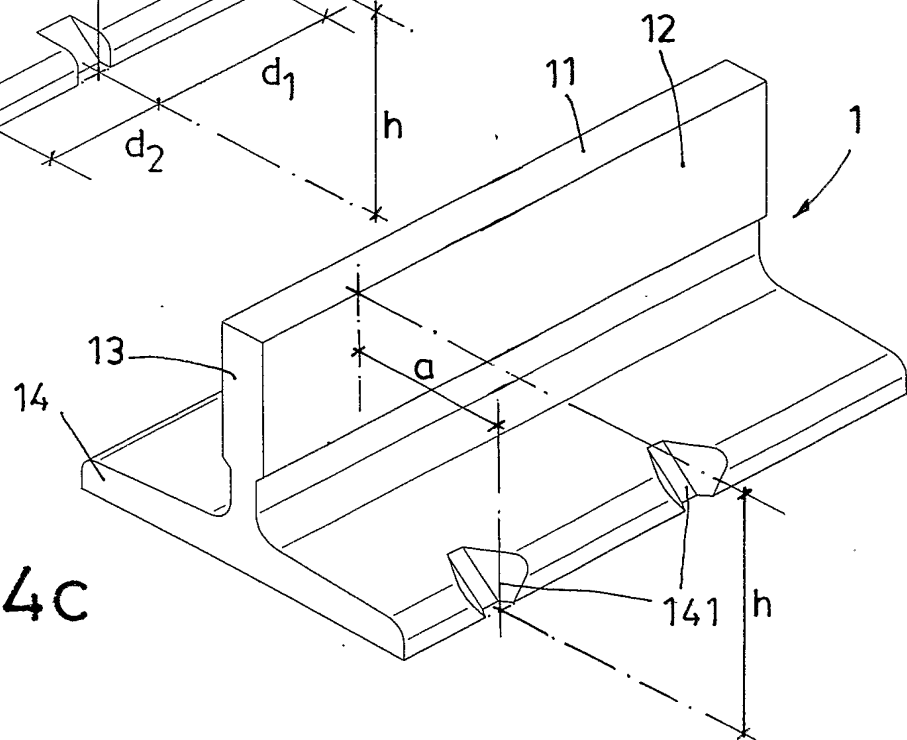


Fig. 4c



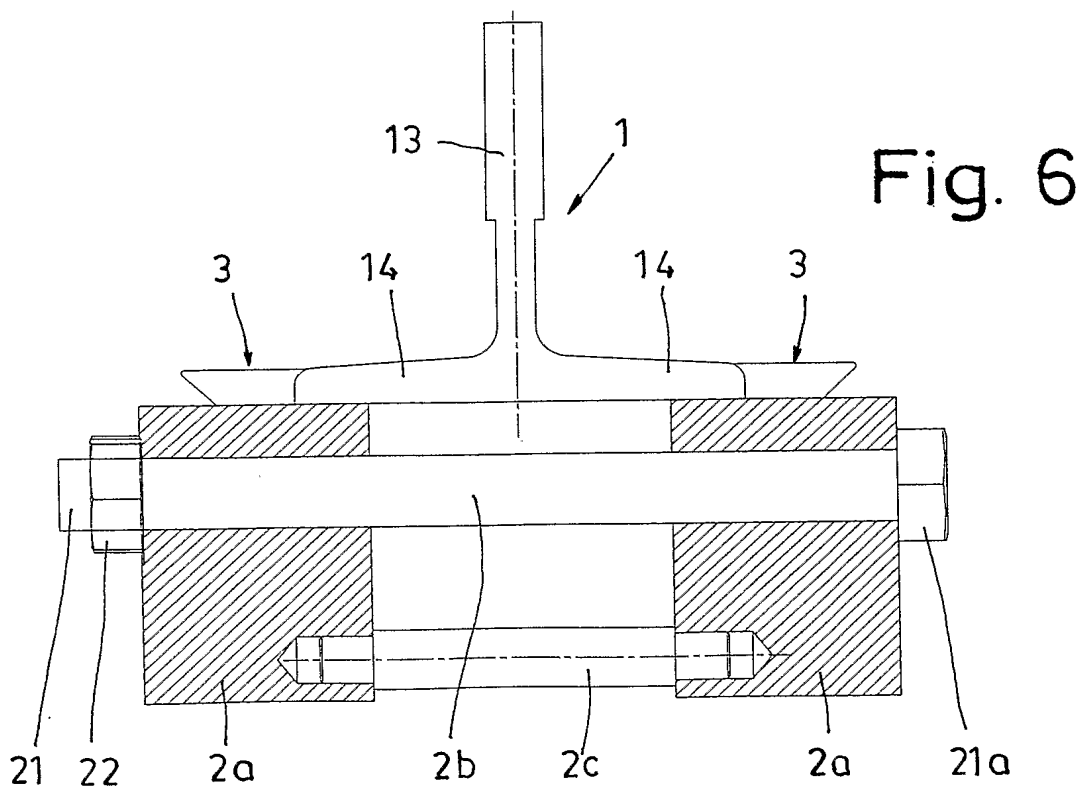
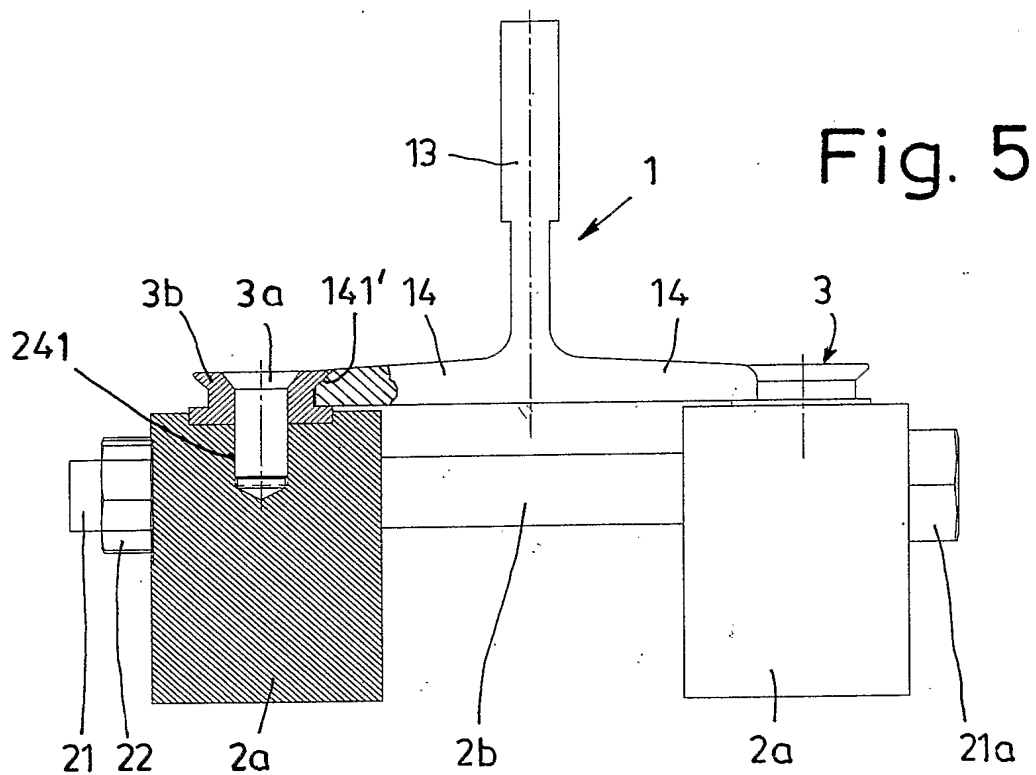


Fig. 7a

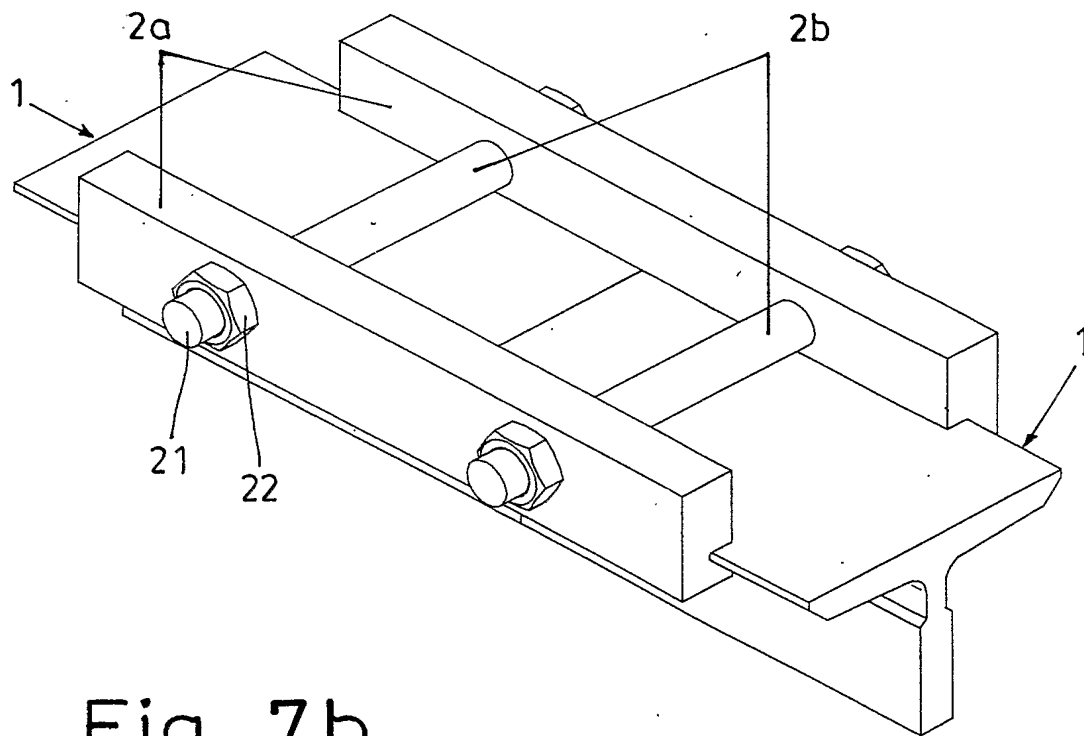
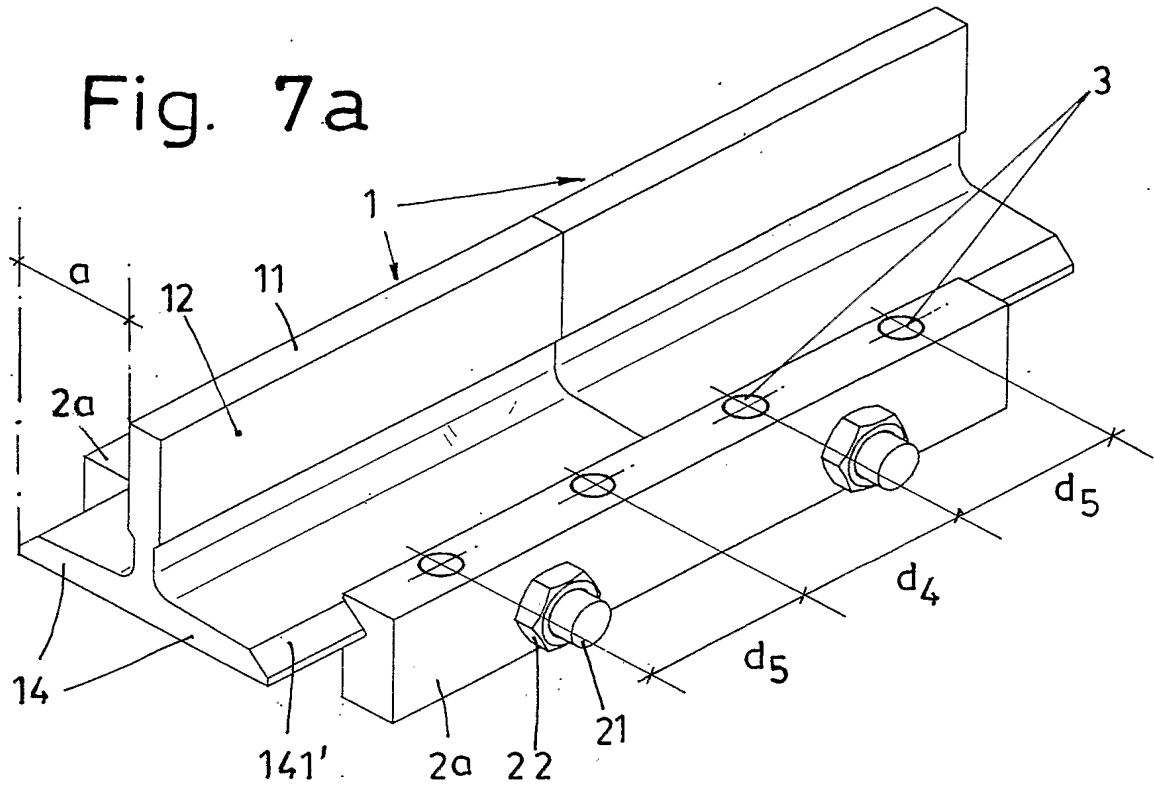


Fig. 7b



Fig. 7c

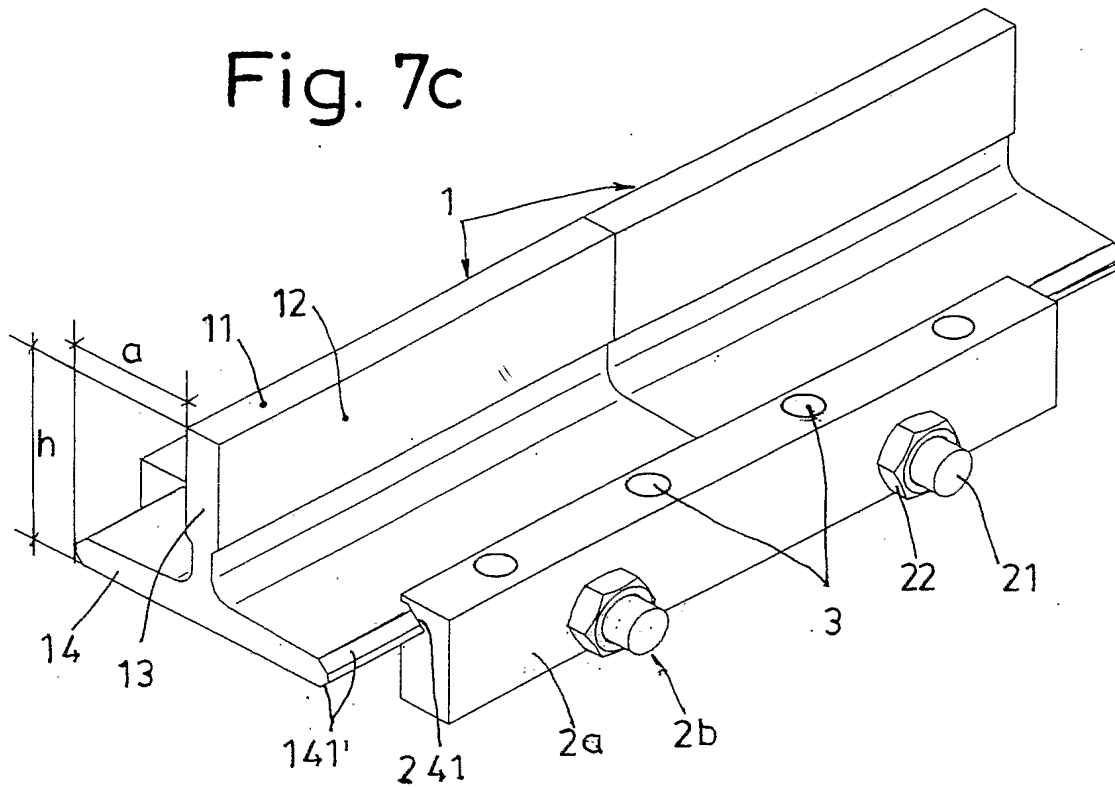


Fig. 7d

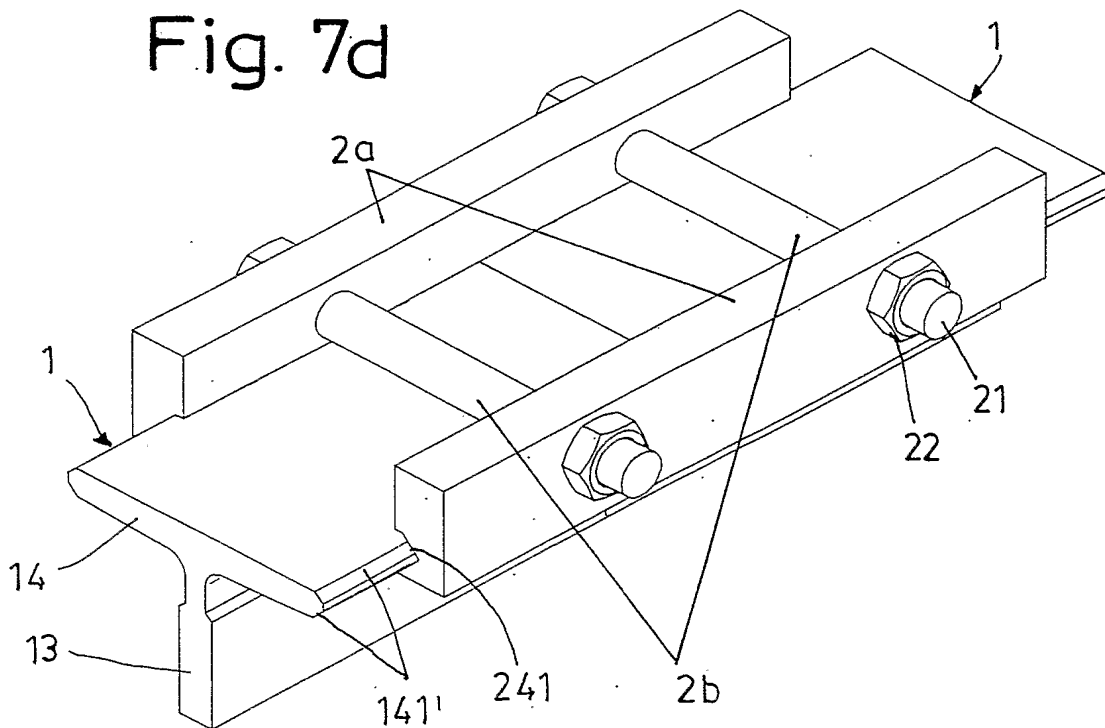


Fig. 8a

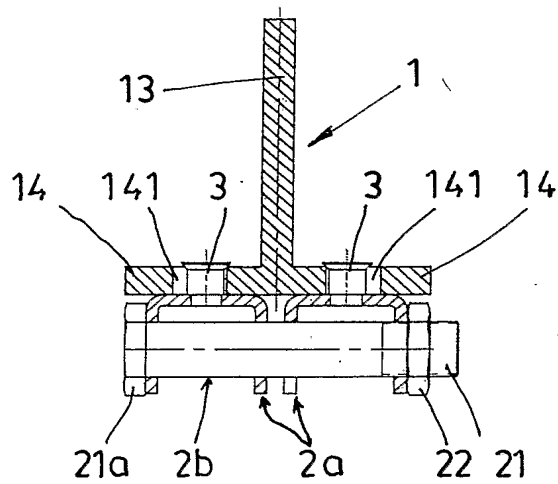
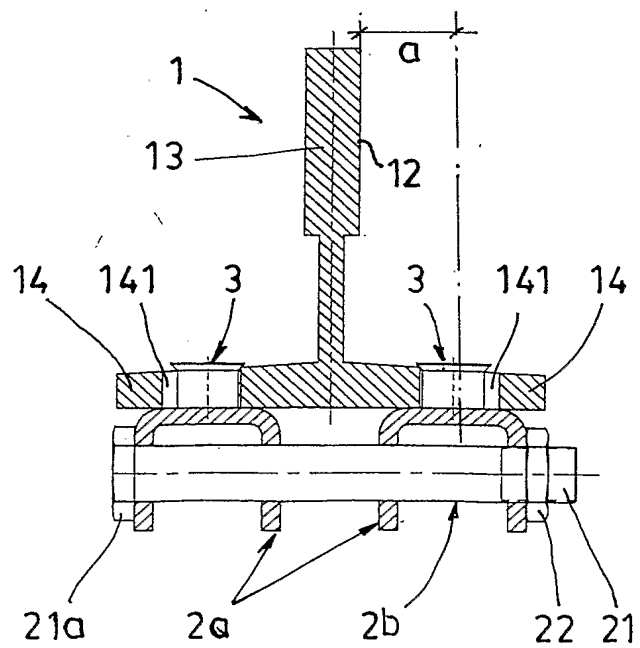


Fig. 8b



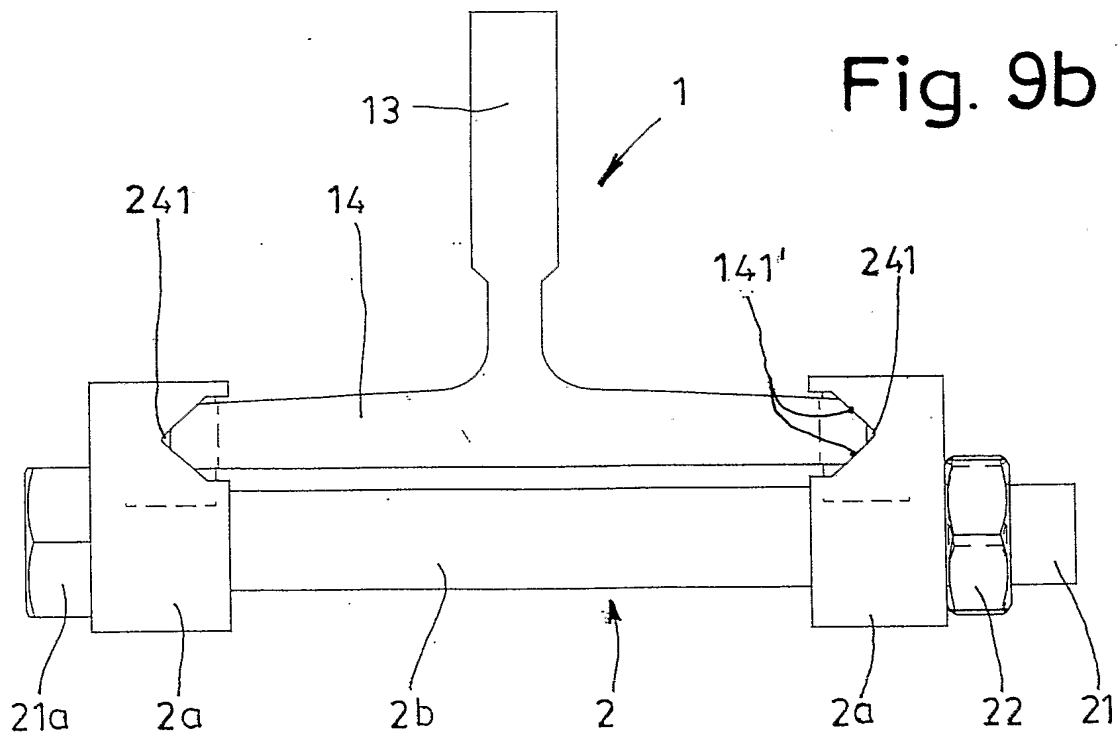
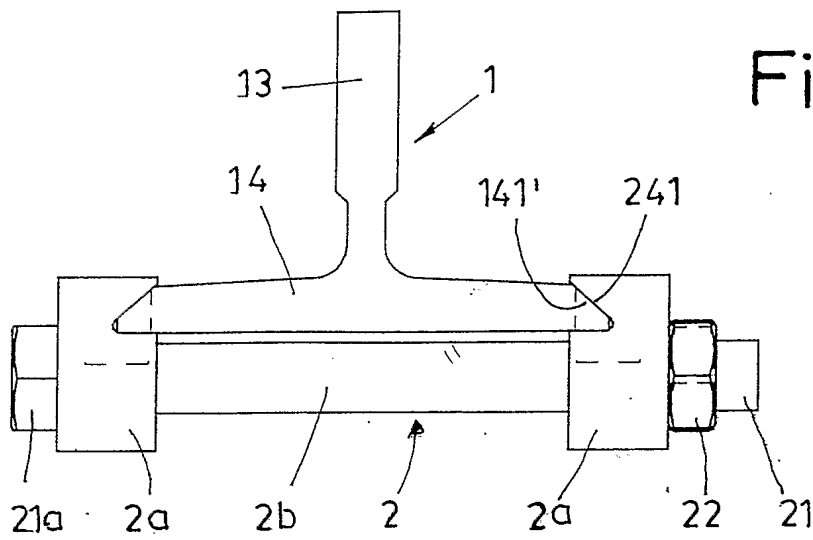


Fig. 10

